

---

Octrooiraad



[10] A **Terinzagelegging** [11] **7313775**

Nederland

[19] NL

---

[54] Werkwijze en inrichting voor het opslaan van lege zakken.

[51] Int.Cl<sup>2</sup>: B65B15/04.

[71] Aanvrager: Stamicarbon B.V. te Geleen.

[74] Gem.: Dr. H.B. van Leeuwen c.s.  
Octrooibureau DSM  
Postbus 9  
Geleen.

---

[21] Aanvraag Nr. 7313775.

[22] Ingediend 8 oktober 1973.

[32] --

[33] --

[31] --

[23] --

[61] --

[62] --

---

[43] Ter inzage gelegd 10 april 1975.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Aanvraagster : STAMICARBON B.V. te Geleen

Gemachtigde : Octrooibureau DSM (H.B. van Leeuwen c.s.) Postbus 9,  
Geleen

Ingeroepen recht van voorrang: Geen

Korte aanduiding: Werkwijze en inrichting voor het opslaan van lege zakken

Door aanvraagster wordt als uitvinder genoemd:  
Jacques van LINDEN te Stein

De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze en inrichting voor het opslaan van lege zakken.

5 De tot nog toe gebruikelijke werkwijzen voor de opslag van lege zakken bestaan onder andere hieruit dat de zakken in dozen worden verpakt of tot balen worden gebundeld alvorens getransporteerd te worden. Deze wijze van verpakken heeft nadelen. Worden de zakken bijvoorbeeld met een opschrift bestempeld dan dienen ze uiteraard volkomen glad te zijn, hetgeen vooral bij verpakking tot bundels moeilijk voor alle zakken te bereiken is. Het uitpakken van de dozen of bundels om de zakken verdere handelingen te laten ondergaan, zoals voor het stempelen of automatisch vullen, is arbeidsintensief.

10

7313775

Doel van de uitvinding is genoemde nadelen te vermijden. In het bijzonder is het doel van de uitvinding de zakken zodanig op te slaan dat verdere handelingen, zoals het bestempelen of het vullen, automatisch kunnen worden uitgevoerd.

5 Volgens de uitvinding wordt dit verkregen door de zakken die een zakkenvervaardigingsmachine of dergelijke verlaten, op regelmatige afstanden op een draagfolie neer te vleien en de folie tesamen met de zakken op te rollen. De zakken behouden nu tijdens opslag en transport hun vorm; valse vouwen en kreuken worden vermeden. Indien de zakken een verdere behandeling moeten ondergaan, zoals het stempelen en het vullen, dan wordt de opgerolde draagfolie met de zakken ontrold en kunnen de zakken stuk voor stuk de gewenste behandeling ondergaan. Desgewenst kan men na het stempelen de folie met de zakken weer oprollen en transporteren naar de plaats waar de zakken worden gevuld.

5 De uitvinding heeft ook betrekking op een inrichting voor het uitvoeren van de onderhavige werkwijze. De inrichting is voorzien van twee assen; op de ene as kan een draagfolie afgerold worden en op de andere as weer opgerold, terwijl op het gedeelte tussen de twee assen middelen aanwezig zijn om de zakken op de folie neer te vleien; respectievelijk een bewerking te laten ondergaan.

Aan de hand van een tekening wordt de uitvinding toegelicht. Op een as 1 is een rol draagfolie 2, bijvoorbeeld van pakpapier, aangebracht waarvan het uiteinde om een as 3 geslagen wordt. Tussen de as 1 en de as 3 is dus een foliebaan 4 aanwezig. Op deze baan worden op regelmatige afstanden zakken 5 uit een niet weergegeven zakkenvervaardigingsmachine automatisch neergevleid. De as 3 wordt met een snelheid, die afhankelijk is van de zakkenproduktie gedraaid, zodat de met de zakken 5 belegde folie 4 opgerold wordt. Op deze wijze ontstaat een rol 6, die de zakken keurig verpakt vasthoudt. De rol 6 met de verpakte zakken 5 wordt tenslotte in zijn geheel vervoerd. De omgekeerde werkwijze past men toe voor het stempelen van de zakken. De zakken kunnen achter elkaar op de folie gelegd worden, maar ze kunnen elkaar ook grotendeels overlappen, zoals de tekening weergeeft. Met een overlap van 5 cm kunnen op een draagfolie van 25 m 500 zakken verpakt worden.

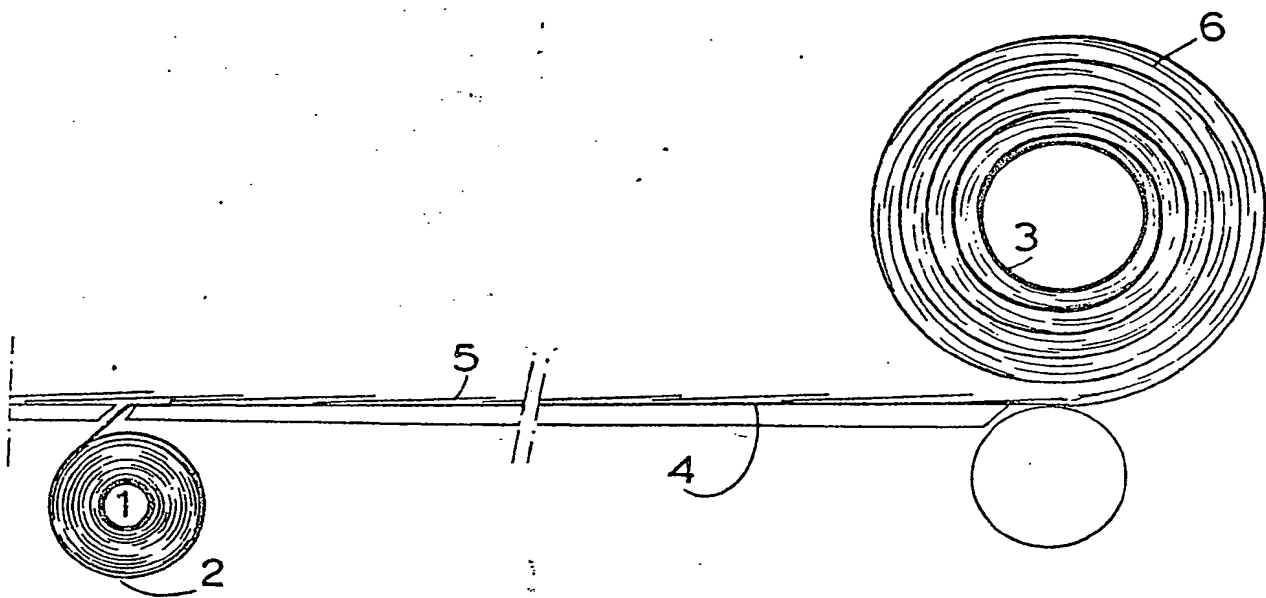
7313775

CONCLUSIES

1. Werkwijze voor het opslaan van lege zakken, met het kenmerk, dat men de zakken (5) die een zakkenvervaardigingsmachine of dergelijke verlaten op regelmatige afstanden op een draagfolie (4) neervleit en de folie (4) tesamen met de zakken (5) oprolt.
- 5 2. Werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat men de rol (6) met zakken ontrolt, de zakken (5) een bewerking laat ondergaan en de folie (4) met zakken (5) weer oprolt.
- 10 3. Inrichting voor het uitvoeren van de werkwijze volgens conclusie 1 of 2, met het kenmerk, dat de inrichting voorzien is van twee assen (1; 3); op de ene as (1) een draagfolie (4) afgerold kan worden en op de andere as (3) opgerold, terwijl op het gedeelte tussen de twee assen (1; 3) middelen aanwezig zijn om de zakken (5) op de folie (4) neer te vleien; respectievelijk een bewerking te laten ondergaan.

JS/TS/phi

7313775



73 13 775

STAMICARON B.V.

This Page Blank (uspto)